SNI

SNI 2989:2010
Edisi 2017

Standar Nasional Indonesia

Tekstil – Benang rotor kapas

ICS 59.080.20

Badan Standardisasi Nasional

Daftar isi

Prakata

Standar Nasional Indonesia (SNI) 2989:2010 Edisi 2017, dengan judul *Tekstil – Benang rotor kapas* merupakan SNI penetapan kembali

Standar ini merupakan hasil kaji ulang ulang yang dilaksanakan oleh Komite Teknis 59-01 *Tekstil dan Produk Tekstil* terhadap SNI 2989:2010 dengan rekomendasi tetap dan disampaikan ke Badan Standardisasi Nasional pada tanggal 7 April 2016

Untuk kepentingan pengguna, Standar ini telah diberikan beberapa perbaikan sebagai berikut:

- Penyesuaian penulisan SNI mengacu ketentuan terkini mengenai penulisan SNI (Peraturan Kepala BSN No. 4 Tahun 2016).
- Standar pada acuan normatif telah diperbaharui sesuai standar yang berlaku, sebagai berikut:
  a. SNI 08-0616-1989 telah direvisi menjadi SNI ISO 3951-1:2016.
  b. SNI 08-0261-1989 telah direvisi menjadi SNI ISO 139:2015.
  c. SNI ISO 2062 diubah menjadi SNI 7650:2010 yang merupakan adopsi modifikasi dari ISO 2062:1993.

Perlu diperhatikan bahwa kemungkinan beberapa unsur dari dokumen standar ini dapat berupa hak paten. Badan Standardisasi Nasional tidak bertanggung jawab untuk pengidentifikasian salah satu atau seluruh hak paten yang ada.

CATATAN:
Standar Nasional Indonesia (SNI) *Tekstil – Benang rotor kapas* ini merupakan revisi dari SNI 08-2989-1992, *Benang rotor kapas*, dengan penambahan persyaratan pengkondisian dan pengujian yang dilakukan di ruangan standar karena kekuatan benang kapas sangat dipengaruhi oleh kelembaban relatif (RH).

Revisi standar ini dilakukan untuk penyesuaian mutu benang rotor kapas yang diproduksi dan beredar di pasar sekarang. Revisi ini meliputi perubahan cara penulisan dan perubahan nilai standar mutu.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 59-01, Tekstil dan Produk Tekstil dan telah dibahas dalam rapat konsensus lingkup Panitia Teknis pada 11 November 2009 di Jakarta yang dihadiri oleh wakil-wakil dari pemerintah, produsen, konsumen, tenaga ahli, dan institusi terkait lainnya. SNI ini juga telah melalui konsensus nasional yaitu jajak pendapat pada tanggal 24 Februari 2010 s.d 24 April 2010 dan langsung disetujui menjadi Rancangan Akhir SNI (RASNI) untuk ditetapkan menjadi SNI.

Tekstil – Benang rotor kapas

1 Ruang lingkup

1.1 Standar ini menetapkan syarat mutu dan syarat lulus uji untuk benang rotor kapas.

1.2 Standar ini berlaku untuk benang rotor yang dibuat dari serat kapas dari nomor Tex 98,4 (Ne_1 6) sampai dengan Tex 29,5 (Ne_1 20).

1.3 Standar ini tidak berlaku untuk benang slub.

2 Acuan normatif

Dokumen acuan berikut sangat diperlukan untuk penggunaan dokumen ini. Untuk acuan bertanggal, hanya edisi yang disebutkan yang berlaku. Untuk acuan tidak bertanggal, acuan dengan edisi terakhir yang digunakan (termasuk semua amandemennya).

SNI 0267, *Cara pengambilan contoh benang untuk pengujian*

SNI ISO 16549, *Cara uji ketidakrataan benang dan sejenisnya – Metoda kapasitansi*

SNI 0271, *Cara uji grade benang kapas*

SNI ISO 3951-1, *Prosedur pengambilan contoh untuk pemeriksaan cara variabel – Bagian 1: Spesifikasi untuk rencana pengambilan contoh tunggal yang diindeks dengan batas mutu penerimaan (AQL) untuk pemeriksaan lot per lot dengan karakteristik mutu tunggal dan AQL tunggal*

SNI ISO 2060, *Tekstil – Benang dari gulungan – Cara uji nomor benang (berat per satuan panjang) dengan metoda untaian*

SNI 7650, *Tekstil – Benang dari gulungan-Cara uji kekuatan tarik dan mulur per helai*

SNI ISO 139, *Tekstil – Ruangan standar untuk pengondisian dan pengujian*

3 Istilah dan definisi

Untuk tujuan penggunaan dokumen ini, istilah dan definisi berikut ini berlaku.

3.1
benang rotor kapas
benang yang dipintal dari serat kapas 100% dengan mesin pintal *open end*

3.2
benang slub
benang yang dibuat sedemikian rupa dan mempunyai bagian-bagian yang lebih tebal yang lebih besar dari diameter rata-ratanya

3.3
bagian tebal (*thick place*)
cacat benang yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 50 % lebih besar dari segmen disampingnya dengan panjang sekurang-kurangnya 5 mm

3.4
bagian tipis (*thin place*)
cacat benang yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 50 % lebih kecil dari segmen disampingnya dengan panjang sekurang-kurangnya 5 mm

3.5
nep
cacat benang berbentuk bintik yang mempunyai diameter sekurang-kurangnya 200 % dari segmen disampingnya

4 Syarat mutu

4.1 Nomor

Nomor benang rata–rata hasil pengujian harus sesuai dengan nomor benang yang dinyatakan dengan toleransi ± 3 % dari nomor yang dinyatakan.

Koefisien variasi hasil pengujian nomor benang tidak boleh lebih dari 3,2 %.

4.2 Kekuatan tarik per helai

Kekuatan tarik benang per helai rata-rata tidak boleh kurang dari kekuatan tarik yang tercantum pada Tabel 1, sesuai dengan nomor benang yang dinyatakan.

Koefisien variasi hasil pengujian kekuatan tarik benang per helai tidak boleh lebih dari 15 %.

4.3 Ketidakrataan

Ketidakrataan benang rata-rata hasil pengujian tidak boleh lebih besar dari persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

4.4 *Imperfections*

Imperfections benang per 1000 meter rata-rata hasil pengujian tidak boleh lebih besar dari persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

Tabel 1 – Syarat mutu benang rotor kapas

No.	Nomor benang	Kekuatan tarik per helai, minimum	Ketidakrataan, maksimum	*Imperfections* per 1000 meter, maksimum		
	Tex (Ne_1)	mN (g)	U %	*Thin* (-50 %)	*Thick* (+50 %)	*Nep* (+200 %)
1	98,4 (6)	11.283 (1.151)	10,1	1	19	38
2	84,4 (7)	9.595 (979)	10,2	2	23	47
3	73,8 (8)	8.390 (856)	10,4	2	27	59
4	59,0 (10)	6.649 (679)	10,6	3	34	82
5	49,2 (12)	5.497 (561)	10,8	4	42	108
6	42,2 (14)	4.715 (481)	11,0	6	49	137
7	36,9 (16)	4.086 (417)	11,2	8	58	169
8	32,8 (18)	3.632 (371)	11,3	10	66	201
9	29,5 (20)	3.238 (330)	11,4	13	74	237

5 Pengambilan dan pengondisian contoh

5.1 Pengoondisian contoh, contoh uji dikondisikan dalam ruangan standar sesuai SNI ISO 139.

5.2 Pengambilan contoh benang ditentukan menurut SNI 0267.

5.3 Pengambilan contoh uji untuk pengujian dilakukan menurut masing-masing standar metode uji yang digunakan pada pasal 6.

6 Metode uji

6.1 Nomor

Nomor benang ditentukan menurut SNI ISO 2060.

6.2 Kekuatan tarik per helai

Kekuatan tarik benang per helai ditentukan menurut SNI 7650.

6.3 Ketidakrataan

Ketidakrataan benang kapas ditentukan menurut SNI ISO 16549.

6.4 *Imperfections*

Imperfections benang kapas ditentukan menurut SNI ISO 16549.

7 Syarat lulus uji

Benang rotor kapas dinyatakan memenuhi persyaratan apabila berdasarkan pengambilan contoh untuk pengujian dan penerimaan lot sesuai dengan SNI ISO 3951-1 AQL 2,5 %, dan memenuhi semua persyaratan yang tercantum pada Tabel 1.

8 Pengemasan

Produk benang harus dikemas sedemikian rupa untuk menghindari kerusakan dan memudahkan transportasi.

9 Penandaan

Pada kemasan benang rotor kapas harus dicantumkan:
- merek/nama perusahaan;
- nomor benang;
- berat netto kemasan (dalam kg);
- benang rotor kapas.

Bibliografi

[1] *Uster statistics* 2007

Informasi pendukung terkait perumus standar

[1] Komtek perumus SNI
Komite Teknis 59-01 *Tekstil dan Produk Tekstil*

[2] Susunan keanggotaan Komtek perumus SNI

Ketua : Muhdori
Wakil ketua : Elis Masitoh
Sekretaris : Lukman Jamil
Anggota :
1. Nyimas Susyami Hitariat
2. Pracoyo
3. Annerisa Midya
4. Grace Ellen Manuhutu
5. Rini Marlina
6. Cecep Herusaleh
7. Syaiful Bahri
8. Yana Maulana Yusup
9. Didi Ustahdi
10. Dadi Sampurno
11. Herry Pranoto
12. Sri Harini

[3] Konseptor rancangan SNI
Gugus kerja Komite Teknis 59-01 *Tekstil dan Produk Tekstil*

[4] Sekretariat pengelola Komtek perumus SNI
Pusat Standardisasi Industri
Kementerian Perindustrian